公　　募

平成２４年　７月１０日
独立行政法人水産総合研究センター
中央水産研究所長　馬場　徳寿

下記の業務を行う特定の技術等を有する者を公募します。応募される方は、本公募内容を了承のうえ、下記によりご応募下さい。

記

１．件　　名　　　　　　蒼鷹丸ＣＴＤ観測ウインチ点検整備業務

２．募集内容　　　　　　蒼鷹丸ＣＴＤ観測ウインチ点検整備業務の請負が可能な者

３．業務内容　　　　　　別紙「仕様書」による

４．応募資格

（１）　独立行政法人水産総合研究センター契約事務取扱規程(平成１３年４月１日付け水研第６５号）第１２条第１項及び第１３条の規定に該当しない者であること。

（２）　平成 22・23・24 年度独立行政法人水産総合研究センター競争参加資格又は全省庁統一資格の「役務の提供等契約」の業種「その他」に格付けされている者であること。

（３）　独立行政法人水産総合研究センター理事長から物品の製造契約、物品の販売契約及び役務等契約指名停止措置要領に基づく指名停止を受けている期間中でないこと。ただし、全省庁統一資格に格付けされている者である場合は、国の機関の同様の指名停止措置要領に基づく指名停止を受けている期間中でないこと。

５．提出書類

①　応募申込書（別紙様式）

②　独立行政法人水産総合研究センターの資格審査結果通知書写し又は全省庁統一資格の資格審査結果通知書写し

③　その他参考となる資料

６．書類の提出場所等

（１）　提出期限　　　平成２４年　７月２５日　１７時

（２）　提出場所及び問い合わせ先

〒２３６-８６４８　神奈川県横浜市金沢区福浦２－１２－４
独立行政法人水産総合研究センター
中央水産研究所　業務推進部業務管理課　施設係
ＴＥＬ　０４５－７８８－７６９０
ＦＡＸ　０４５－７８８－５００１

上記５の提出書類を直接又は郵送により提出すること。（郵送の場合は、提出期限までに到着するよう提出すること。）

７．応募結果の公表等

応募の結果は、当センターのホームページで公表します。

なお、上記３及び４の要件を満たす応募が一者の場合には、当該者との随意契約に移行することとなります。

また、応募が複数ある場合には、一般競争入札に移行することとなります。その場合には、別途、公告又は公示します。

８．その他

提出書類の作成・応募等に係る一切の経費は応募者の負担とし、提出した書類は返却しないものとします。

９．契約に係る情報の公表

（１）公表の対象となる契約先

次の①及び②いずれにも該当する契約先

① 当センターにおいて役員を経験した者（役員経験者）が再就職していること又は課長相当職以上の職を経験した者（課長相当職以上経験者）が役員、顧問等[※注1]として再就職していること

② 当センターとの間の取引高が、総売上高又は事業収入の３分の１以上を占めていること[※注2]

※注１ 「役員、顧問等」には、役員、顧問のほか、相談役その他いかなる名称を有する者であるかを問わず、経営や業務運営について、助言すること等により影響力を与えると認められる者を含む。

※注２ 総売上高又は事業収入の額は、当該契約の締結日における直近の財務諸表に掲げられた額によることとし、取引高は当該財務諸表の対象事業年度における取引の実績による。

（２）公表する情報

上記（１）に該当する契約先について、契約ごとに、物品役務等の名称及び数量、契約締結日、契約先の名称、契約金額等と併せ、次に掲げる情報を公表する。

① 当センターの役員経験者及び課長相当職以上経験者（当センターＯＢ）の人数、職名及び当センターにおける最終職名

② 当センターとの間の取引高

③ 総売上高又は事業収入に占める当センターとの間の取引高の割合が、次の区分のいずれかに該当する旨

３分の１以上２分の１未満、２分の１以上３分の２未満又は３分の２以上

④ 一者応札又は一者応募である場合はその旨

（３）当センターに提供していただく情報

① 契約締結日時点で在職している当センターＯＢに係る情報（人数、現在の職名及び当センターにおける最終職名等）

② 直近の事業年度における総売上高又は事業収入及び当センターとの間の取引高

（４）公表日

　契約締結日の翌日から起算して原則として７２日以内（４月に締結した契約については原則として９３日以内）

（５）その他

　当センターホームページ（契約に関する情報）に「独立行政法人水産総合研究センターが行う契約に係る情報の公表について」が掲載されているのでご確認いただくとともに、所要の情報の当センターへの提供及び情報の公表に同意の上で、応札若しくは応募又は契約の締結を行っていただくようご理解とご協力をお願いいたします。

業　務　仕　様　書

１．件　　名　　蒼鷹丸ＣＴＤ観測ウインチ点検整備業務

２．業務目的　　本業務は、蒼鷹丸に設置されているＣＴＤ観測ウインチの油圧モータ及びシフター装置が経年使用により劣化したため、点検整備及び部品交換を行い、故障を未然に防ぐことを目的とする。

３．業務場所　　神奈川県横浜市金沢区幸浦１丁目地先
中央水産研究所　蒼鷹丸
及び　請負先

４．履行期限　　平成２４年１０月２６日

５．業務内容　　以下により、蒼鷹丸ＣＴＤ観測ウインチの点検整備を実施すること。
機器仕様
ＣＴＤ観測ウインチ
1)製造番号：０４６２１
その他詳細については、別紙完成図書のとおり
2)製造業者：株式会社鶴見精機

(1) 陸揚げ
1)油圧モータ及びシフター廻りをＣＴＤ観測ウインチ本体から取り外すこと。
2)油圧モータ及びシフター廻りを陸揚げし、請負先に搬送すること。

(2) 点検整備、組立
1)油圧モータを製造メーカー取扱説明書に従って、開放し、点検整備の上、組み立てること。
2)シフター廻り全ての部品を取り外し、別表－１に掲げる部品等を既存純正品に倣い交換し、点検整備の上、組み立てること。

(3) 復旧作業
1)主軸ベアリングユニット及び操作スタンドの圧力計を既存純正品に倣い交換すること。
（交換部品）
・主軸ベアリングユニット(UCP318-L3)　　１台
・圧力計(OPG-DS-PF3/8-75*25MPa)　　１台
2)油圧モータをＣＴＤ観測ウインチ本体に取り付けること。
3)シフター装置をＣＴＤ観測ウインチ本体に取り付けること。
4)駆動部及びその他必要箇所をグリースアップすること。
6)ＣＴＤ観測ウインチ本体を船体へ復旧させること。

(4) 作動確認

完了後、作動確認を行うこと。

６．特記事項　　(1) 作業の際、既存の施設・装置等を傷つけないように細心の注意を払うこと。
(2) 本業務にて発生した廃材等は、構外に搬出し、関係法令に従い適切に処理するものとする。
(3) 業務完了後は、完了報告書並びに工事写真帳を３部提出すること。

７．そ の 他　　詳細については担当職員の指示に従い、完全に行うものとする。

交換部品リスト

別表－1

番 号	品　　名	規　　格	本 数	備　考
1	シフターベアリングユニット	UCP－212－L3	4	
2	ベアリング	2306	4	
3	ストップリング	S50(SUS)	1	
4	ストップリング	S35(SUS)	2	
5	ストップリング	S30(SUS)	2	
6	オイルシール	ZF－8	2	
7	爪　S45C		1	
8	縦ローラ		2	
9	ブッシュ		4	
10	シーブ		1	
11	シャフト		1	
12	パッキン		2	
13	キー		1	

一般配置

SŌYŌ MARU GENERAL ARRANGEMENT

CTDウインチ点検整備業務箇所

ENGINE ROOM

ENG. DUTY RM

ACCOMMODATION

D.L.W.L.

B.L.

Ｎｏ．１９８２

多段開閉ネットウインチ

完　成　図　書

H6.10　　　　株式会社　鶴　見　精　機

付図－1

番号	部品名称	個数	材質	記事
1	ベット	1	SUS304	
2	ドラム	1	SS41	リーバス溝付
3	ネジシャフト	1	S45C	
4	ガイドバー	1	SUS304	
5	線長・線速検出滑車	1	SS41	
6	線長・線速検出部	1	BC2	
7	シフターハンドル	1	S30C	
8	油圧モータ	1	—	
9	ブレーキバンド	1	SS41	
10	油圧モータブラケット	1	SS41	
11	油圧シリンダー	1	—	
12	ベアリングユニット	1	—	
13	ベアリングユニット	4	—	
14	メータボックス	1	SUS304	
15	端子箱	1	SUS304	
16	圧力計	1	—	
17	スリップリング	1	MC901	2P(水銀式)
18	線ローラ	2	S30C	

要目		
使用ケーブル		12.7mm X1000m
巻揚荷重＊速度	第1層目	3ton X 50m/min
油圧モータ(有効)		125kgf/cm² X185l/min

ケーブル仕様	
外径	12.7mm
長サ	1000m
タイプ	2-H-500A
切断荷重	9.08ton
重量	583kg

年月日	履歴事項

年月日	H5.7
尺度	1/12.5
重量	約3000 KG
第三角法	

承認	検認	設計	製図
		平野	

ケーブル含まず

(TSK) 株式会社 鶴見精機	
名称	多段開閉ネット用ウインチ
図名	外形図
図番	PW-0689L001b

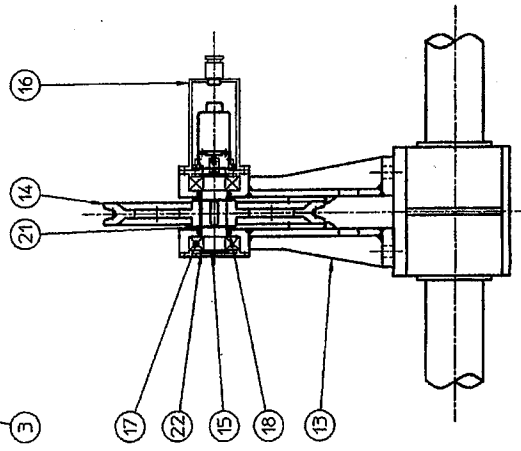
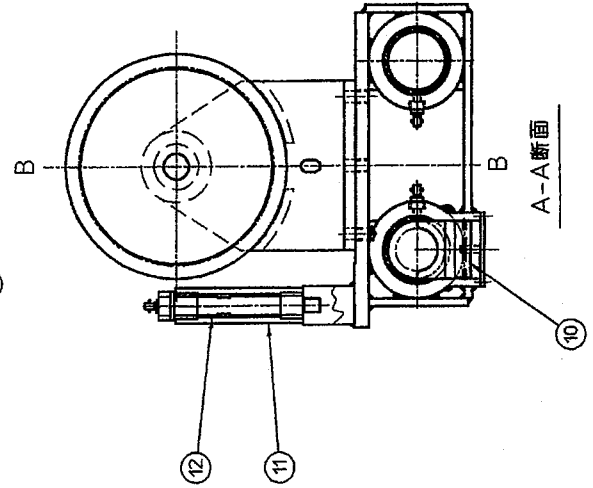
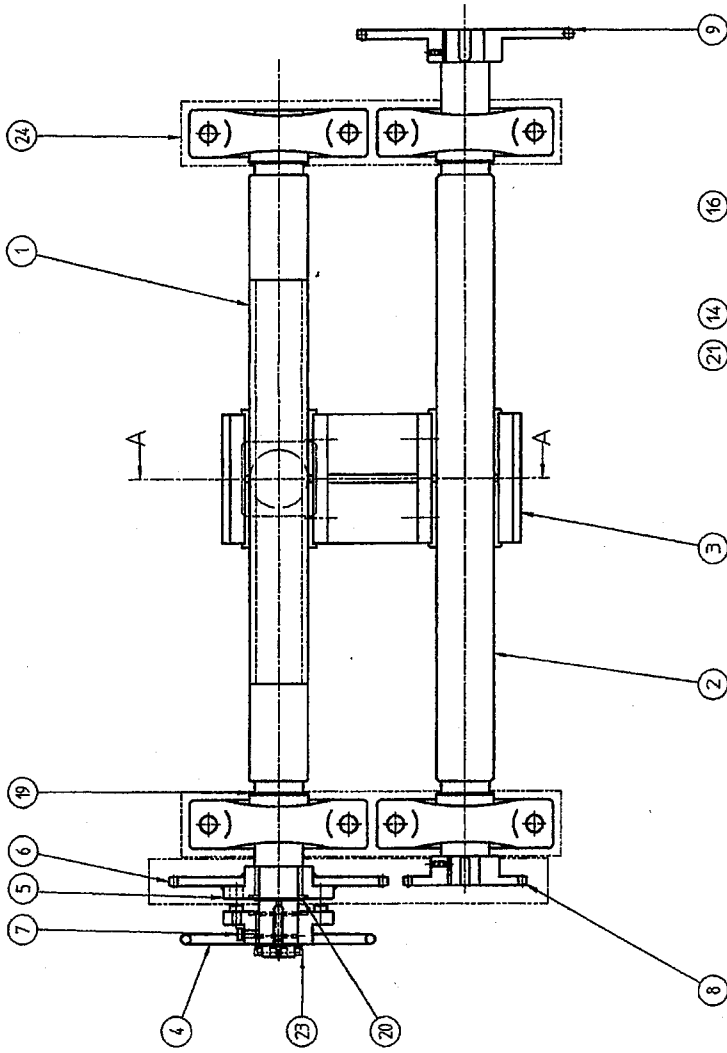
番号	部品名称	個数	材質	記事
1	ドラム	1	SS400	
2	ベット	1	SUS304	
3	スプロケット	1	S35C	No.80-16T(NB)
4	モータ取付板	1	SS400	
5	油圧モータ	1		MK43-06800
6	ベアリングユニット	1		UCP320-L3
7	ストップリング	2	SUS304	S100
8	油圧シリンダ	1		BCI M-30
9	スリップリング取付板	1	SS330	
10	キー	1	SUS304	14X9
11	スリップリングケース	1	MC901	
12	中継箱	1	A5052	

年月日	H6・5
尺度	1/7
重量	KG
第三角法	

承認	検図	設計	製図
		片桐	

年月日	履歴事項

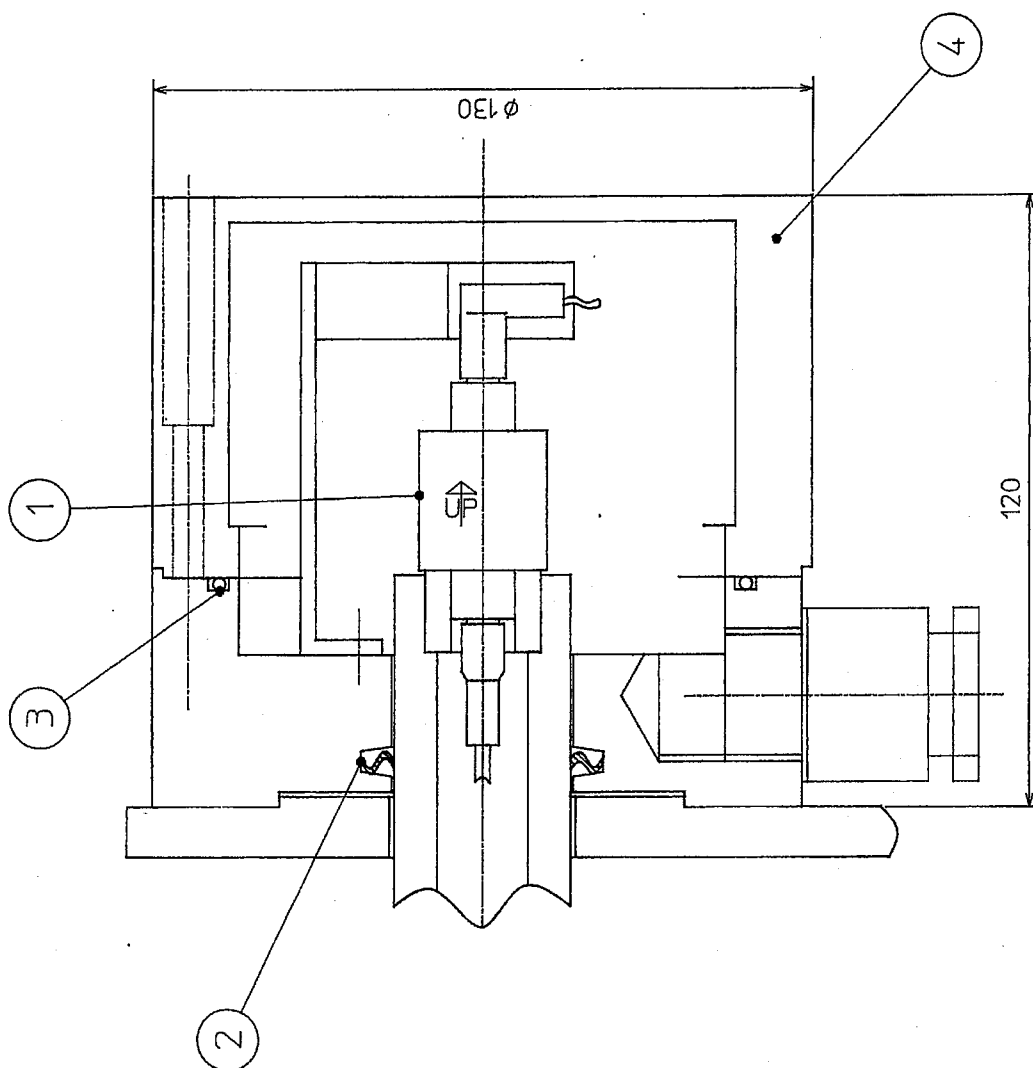
TSK	株式会社 鶴見精機
名称	多段開閉ネット用ウインチ
図名	ドラム構造図
図番	PW-0689L002

番号	部品名称	個数	材質	記事
1	ネジシャフト	1	S45C	
2	ガイドバー	1	SUS304	
3	スライダー	1	SS400	
4	爪クラッチ(ハンドル付)	1	S30C	
5	爪クラッチ	1	S30C	
6	スプロケット	1	SS400	No.80-40T(A)
7	押しボルト	1	SUS304	M12X30
8	スプロケット	1	S35C	No.80-22T(特B)
9	スプロケット	1	S35C	No.80-40T(特B)
10	爪	1	S45C	
11	線ローラー	2	S30C	
12	シャフト	2	SUS304	
13	ブラケット	2	SS330	
14	シーブ	1	SS400	
15	シャフト	1	SUS304	
16	線長・線速検出器ケース	1	S30C	
17	ベアリング	2	SUJ	21307
18	オイルシール	2	ネオプレン	ZF-8
19	ストップリング	4	SUS304	S75
20	ストップリング	1	SUS304	S60
21	ストップリング	2	SUS304	S40
22	ストップリング	2	SUS304	S35
23	ベアリング用ナット・ワッシャ	1	SUS304	ANW 08
24	ベアリングユニット	4		UCP215-L3

年月日	履歴事項

年月日	H6・6	承認	検図	設計	製図		
尺度	∽			片桐		名称	多段開閉ネットウインチ
重量	KG					図名	シフター構造図
第三角法						図番	PW-0689L003

(ITSK) 株式会社 鶴見精機

付図－4

番号	部品名称	個数	材質	記事
1	スリップリング	1	—	230
2	オイルシール	1	ネオプレン	ZF-8
3	O－リング	1	ネオプレン	G100
4	ケース	1	MC901	

年月日	H5.10	承認	検図	設計	製図
尺度	1/1			平野	
重量	KG				
第三角法					

年月日	履歴事項

T.S.K	株式会社 鶴見精機
名称	多段開閉ネット用ウインチ
図名	スリップリング構造図
図番	PW-0689L004

量図

付図－5

番号	部品名称	個数	材質	記事
1	ロータリーエンコーダ	1	—	
2	カップリング	1	—	
3	ケース	1	S30C	

年月日	H6.8
尺度	1/1
重量	KG
第三角法	

承認	検図	設計	製図
		平野	

年月日	履歴事項

TSK	株式会社 鶴見精機
名称	多段開閉ネット用ウインチ
図名	線長・線速検出部
図番	PW-0689L005

付図-18

番号	部品名称	個数	材質	記事
1	アイボルト	1	SUS304	
2	蝶番	1	SUS304	
3	フレーム	2	SUS304	
4	ベアリングケース	2	SUS304	#21309
5	ピン	1	SUS304	
6	オイルシール	2	ニトリルゴム	ZF-12
7	Oリング	2	ニトリルゴム	G105
8	シーブ	1	SUS304	
9	ストップリング	2	SUS304	S55
10	ストップリング	2	SUS304	S45

年月日	H5.10
尺度	1/3
重量	約90 KG
第三角法	

承認	検図	設計	製図
		大島	

TSK 株式会社	鶴見精機
名称	ダッピット滑車（7-600）
図名	外形図
図番	PY-0183L001

		頁	1/1
多段開閉ネット用ウインチ		船番	N.1982
		予備品箱番号	

番号	名称	略図	材料	数量		関係図面		備考
				常備	予備	図面番号	符号	
1	縦ローラ		S30C	2	2			
2	滑車		SS41	1	1			
3	滑車軸		SUS304	1	1			
4	ストップリング		SUS304	2	2			S40
5	ストップリング		SUS304	2	2			S35
6	ベアリング		SUJ	2	2			21307
7	オイルシール		ネオプレン	2	2			ZF-9
8	パッキン		アスベスト	2	2			

製造所及び所在地	株式会社 鶴見精機 横浜市鶴見区鶴見中央2－2－20

PW-8689L021

工事名：多段開閉ネットウインチ　　向　先：蒼鷹丸

平成6年2月 3 日　　製造番号：　04623

自　時　分　　データ名：　荷重試験

至　時　分　　室温　℃　　担当者　WD 課　平野

荷　重 (kg)			ドラム回転数 (r.p.m)	速　度 (m/min)	巻揚入口圧力 (kgf/cm^2)	繰出入口圧力 (kgf/cm^2)
3000	巻揚	低　速	0.89	1.71	110	13
		高　速	11.40	21.85	110	13
	繰出	低　速	0.39	0.75	108	35
		高　速	12.30	23.57	105	38
1500	巻揚	低　速	0.45	0.86	62	12
		高　速	11.68	22.38	64	13
	繰出	低　速	0.39	0.75	71	35
		高　速	11.98	22.96	75	30
500	巻揚	低　速	0.53	1.02	32	13
		高　速	11.88	22.77	36	13
	繰出	低　速	0.41	0.79	48	36
		高　速	11.96	22.92	45	38
無負荷	巻揚	低　速				
		高　速	12.06	23.11	21	15
	繰出	低　速				
		高　速	11.99	22.98	32	38

3ton X 50m/min
$125kgf/cm^2$ X 185l/min

耐圧試験：$180kgf/cm^2$ にて1分間　良好
巻上速度：N X πD
N;ドラム回転数
D;0.61m

社内油圧ユニットの吐出量は約75l/min

株式会社　鶴見精機

PW-0689L022